argenspray srl
Equipos y Sistemas de Atomización

Bahía Blanca 1587 - C.P. C1407ACC – Buenos Aires – Argentina
Tel. y Fax: (011) 4567-1686 - 4567-7256 - 4568-1284
argenspray@argenspray.com.ar
www.argenspray.com.ar

Equipo mod. **adiabatic** MEGAJET Climatic

Industria Argentina

MANUAL DE EMPLEO Y MANTENIMIENTO

INTRODUCCIÓN

Lo felicitamos y le agradecemos por su compra de un Equipo para pintar **adiabatic**.

Tiene en mano un Equipo para pintar ROBUSTO – SENCILLO – EFICAZ – ECONOMICO, de un MANTENIMIENTO FACIL y que por la ausencia casi total de niebla protege la salud del operario, de los que están cerca y le permite trabajar sin ensuciarse, ni manchar los objetos que están cerca.

Este Equipo para pintar **adiabatic** brinda varios beneficios:

- La ausencia de niebla puede, a veces, dar la impresión de falta de potencia o rapidez y no es verdad, pues el aire caliente permite cubrir mejor y no es necesario cruzar las manos, siendo generalmente suficiente solo una.

- La vena de aire caliente que pulveriza la pintura la lleva hasta la superficie y permite una adherencia mejor que evita los derrames.

- El aire sale a temperatura constante exento de impurezas, especialmente de aceite y de agua. Es una de las ventajas del sistema a turbina y de la baja presión. Exento de aceite porque los turbos no lo necesitan para funcionar y de agua pues la presión es tan baja que no provoca condensación tal como ocurre muchas veces con la alta presión.

- Los pasos de las pistolas son importantes lo que evita la suciedad y facilita la limpieza. El número de piezas que compone la pistola está reducido al mínimo. Por lo tanto el mantenimiento es sencillo. Si no lo descuida, tienen la certidumbre que el equipo para pintar **adiabatic** le dará entera satisfacción y le durará largo tiempo.

- El fin de este manual es hacerle conocer el equipo y darle algunas indicaciones breves para utilizarlo y mantenerlo

GARANTIA

1) Garantizamos los Equipos para pintar **adiabatic** contra todos los defectos de fabricación durante seis meses desde la fecha de la primera puesta en marcha.

2) Nuestra garantía consiste en reponer a su estado de funcionamiento o en cambiar pura y sencillamente las piezas reconocidas defectuosas gratuitamente a excepción del traslado, transporte, embalaje y vuelta del equipo.

3) Para gozar del beneficio de la garantía los aparatos serán devueltos a nuestra fábrica, con flete pago en origen, acompañados con el vale de garantía o con un remito indicando:

   Apellido del Cliente

   Fecha de Venta

   Copia de la Factura

   Número y modelo del Equipo para pintar.

4) La aplicación de la garantía no puede, en ningún caso, dar lugar a cualquier indemnización, recuperación o reembolso, incluso parcial.

5) La aplicación de la garantía, el cambio de la parte o puesto nuevamente en funcionamiento no puede tener el efecto de prolongar la misma.

6) La garantía no será de aplicación cuando:

A) las piezas de origen han estado cambiadas o modificadas.

B) las averías son debido a un descuido, defecto de mantenimiento, tensión excesiva, instalación eléctrica defectuosa, mala utilización y de una manera general a una causa extraña al Equipo de pintar.

En particular no son garantizadas las piezas quebradas, rotas o deformadas a consecuencia de un choque, de una caída o de una maniobra brusca. Las averías durante el transporte no pueden, en ningún caso, beneficiarse de la garantía.

C) Si el Equipo para pintar devuelto no está acompañado de los documentos que justifiquen su fecha de puesta en marcha.

D) Si el Comprador no ha pagado el Precio de Venta conforme con las condiciones generales de venta o condiciones particulares que le fueron consentidas.

CARACTERISTICAS TECNICAS

Grupo generador de aire de pulverización ref. MTU7000

Cabezal de 7 turbinas en tandem. Velocidad de giro: aproximadamente 14500 r.p.m.
Motor de 1,5 CV (monofásico o trifásico), 90% de aislación o 100% (IP55) a pedido.
Voltaje Standard 1x220V 50 HZ, 3x380V 50 HZ. Otros voltajes y frecuencias a pedido.
Norma Nema 56. Transmisión al turbo por correa plana para alta velocidad.
Presión de aire 4 m en columna de agua, caudal 6000 l/min.
Temperatura a la salida del turbo, 50 grados de elevación respecto a la temperatura ambiente.
Filtro con regulador de caudal de aire.
SENTIDO DE GIRO DE LAS TURBINAS: sacando el cubre polea las mismas deben girar en sentido contrario de las agujas del reloj.

USOS

Este equipo es ideal para todos los usos industriales y para todo tipo de pintura donde se requiera muy buen acabado y alta velocidad de trabajo. Es ideal cuando las condiciones de secado se vean afectadas por la humedad, teniendo este equipo para ese efecto en forma opcional un calentador de pintura por aire caliente.
Por ejemplo todos los esmaltes, sintéticos, epoxis, poliuretanos, barnices, antióxidos, washprimers, lacas nitrocelulositas, acrílicas, selladores para maderas, lacas para cueros, gelcoats, cauchos clorados, látex acrílicos, esmaltes horneables, etc.
Puede operar opcionalmente hasta con 4 pistolas con mangueras de 7,5 mts. o dos de 15 mts.
Este equipo puede usarse opcionalmente con tanques intermediarios de pintura de 20,40,60 litros y nuestra pistola ref. GP. para incrementar sensiblemente la producción.

PUESTA EN MARCHA

1. Conectar la maquina al toma (en el caso de que sea trifásico verificar el sentido de giro explicado anteriormente o siguiendo el sentido de la flecha ubicada en la parte superior del guarda polea). Encender cuando la manguera y la pistola estén conectadas.
2. Verificar que la tensión de la red eléctrica no este por debajo o por arriba de un 10% de la nominal.
3. El filtro regulador de aire debe permitir el máximo pasaje de aire.-
4. Sacar el vaso de la pistola y preparar la pintura según convenga (leer preparación de la pintura al final del manual y paginas 10 y 11 del manual general).
5. Tratar de que la manguera forme la menor cantidad de curvas posibles.
6. Regular la pulverización mas optima con la menor niebla posible.

MANTENIMIENTO

1. Limpiar diariamente el filtro de aire del turbo girando las mariposas que sostiene la tapa del mismo pudiéndose de esta forma, extraerlo hacia arriba y proceder a su limpieza.
2. Muy importante: Revisar la grasa del rodamiento delantero del cabezal de 7 turbinas, para ello quitar la tapa de salida de aire desenroscando los 4 tornillos que la sujetan y luego desenroscar el tapón central para acceder al alojamiento de grasa. La cantidad de grasa no debe ser excesiva de manera tal que el batido de la misma no produzca recalentamiento del rodamiento.(Es suficiente cuando la jaula del bolillero este cubierta).
3. Muy importante: Revisar la tensión de la correa del grupo de 7 turbinas, esta deber ser tal que el juego sea de 1 cm. hacia cada lado desde el punto medio. Prestar atención durante las primeras 3 horas de trabajo y luego revisar cada semana.

Dificultades en el encendido del motor

Regulador de tensión de la correa: Regular la tensión mediante el tornillo que esta debajo del hierro ángulo que esta debajo del cabezal.
Si el motor de las turbinas demora en tomar la velocidad, verificar la conexiones al toma corriente. Puede ser que el cable sea delgado y largo y esto provoca una caída de tensión importante que no permite arrancar correctamente el motor. Para evitar estos inconvenientes al utilizar prolongadores tenga en cuenta las siguientes medidas:
hasta :50 metros el cable debe tener un mínimo de 4 mm2 de sección
hasta :100 metros el cable debe tener un mínimo de 5 mm2 de sección
Los valores indicados arriba son para motores monofásicos. Para motores trifásicos la sección por fase puede ser la mitad de la indicada

PREPARACION DE LA PINTURA

Todas las pinturas pueden ser utilizadas con el **ADIABATIC** MEGAJET, pero algunas veces para obtener un buen resultado es indispensable asegurarse que:

La pintura y el disolvente sean compatibles.

El disolvente corresponda exactamente al tipo de pintura.

Cuando las pinturas no son preparadas para su empleo, es necesario diluirlas, por regla general se deben seguir las indicaciones del fabricante, con facultad de aumentar el porcentaje de disolvente como por ejemplo en el caso de las lacas acrílicas o nitrocelulósicas o en general las pinturas de secado rápido.

Recuerde siempre que cuando la pintura esta:

Insuficientemente diluida: El acabado resultara grueso y la velocidad de aplicación menor

Demasiado diluida: Habrá nube de pintura y la cobertura será insuficiente y habrá riesgo de goteo

COMO EJEMPLOS DE DILUCION DAMOS LOS SIGUIENTES:

Pinturas al látex:

Para interiores usar pico de 1.5mm diluido entre 15 y 30%. Aplicar la primera pasada en forma rápida para que forme un mordiente aunque no cubra totalmente. La segunda mano deberá darse en forma tal que vaya cubriendo correctamente. Recomendamos usar látex acrílicas y de buena calidad.

Pintura antióxido:

Utilizar pico de 1.5mm ó 1,00 mm diluir máximo 20%.

Esmalte sintético:

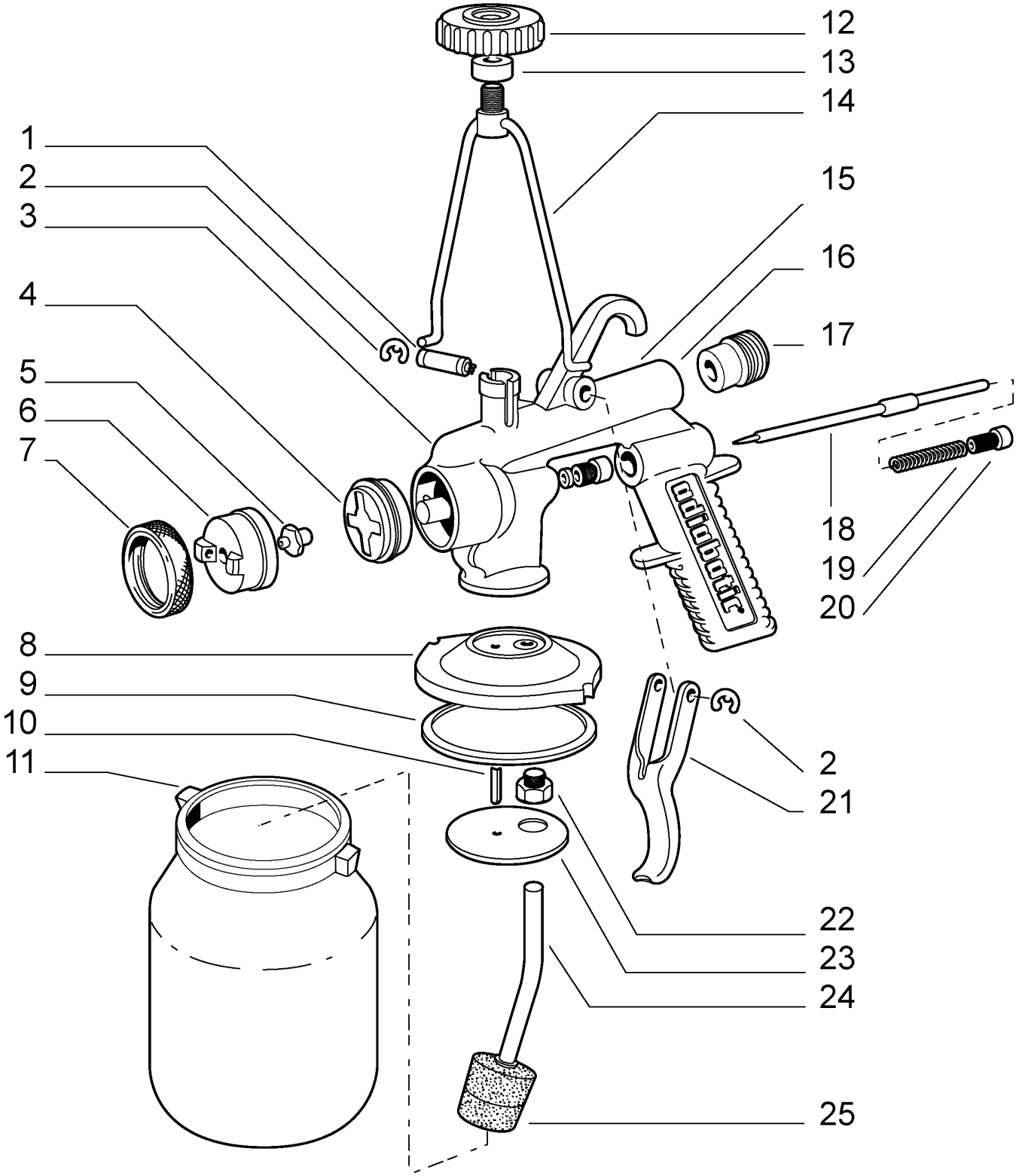
Diluir desde 0% hasta 20% dependiendo de la marca. La viscosidad final se obtiene una vez que el aire y las pistolas estén calientes.

Lacas nitrocelulósicas, selladores o pinturas de secado rápido en general:

Se deben de diluir más para compensar la evaporación rápida debido al aire caliente.

El secado de estas pinturas depende mucho de la temperatura ambiente y dado además que el equipo **Adiabatic** Megajet entrega continuamente aire caliente se deberán adecuar la dilucion de las pinturas al acabado deseado puesto que si están insuficientemente diluidas la pintura no nivelará correctamente y si lo están en exceso tendrán tendencia a chorrear. En pinturas nitrocelulósicas o acrílicas en verano la dilucion puede llegar a ser 3 partes de thinner por una de pintura.

PISTOLA COMPLETA MODELO C5



REFERENCIA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO

POSICION	CODIGO	DESCRICION	CANT
1	1215	Eje de gatillo	1
2	1389	Seguro de eje de gatillo	1
3	0202	Cuerpo de pistola completo	1
4	0198	Postizo nariz cruciforme	1
5	1373	Pico redondo de 0,75 mm	1
	1374	Pico redondo de 1,00 mm	1
	1375	Pico redondo de 1,50 mm	1
	1376	Pico redondo de 2,00 mm	1
6	0138	Boquilla de aire	1
7	0139	Anillo de la boquilla de aire	1
8	0208	Base de cuerpo de pistola C	1
9	1069	Junta para taza de aluminio	1
10	0210	Espina elástica de 4 x 20	1
11	0158	Taza de aluminio de 1 lt	1
12	0142	Volante de cierre	1
13	0141	Arandela de centrado	1
14	0140	Estribo completo	1
15	0143	Junta prensa estopa	2
16	0146	Tornillo prensa estopa	1
17	0194	Postizo entrada de aire	1
18	0147	Aguja universal inox. p/pistola C	1
19	0152	Resorte de aguja	1
20	0151	Tornillo de regulación de aguja	1
21	0145	Gatillo para pistola “C” y “GP”	1
22	1043	Inserto entrada de pintura	1
23	1205	Disco anti-retroceso.	1
24	1039	Tubo de pesca	1
25	1247	Filtro de pintura	1

CARACTERÍSTICAS DE LA PISTOLA

Peso de Ref. C: 1.050g . largo 210mm; altura total 290mm.
Cuerpo en aleación ligera inyectado en aluminio con empuñadura nervurada, equilibrada y gancho de suspensión.
Con pasos e insertos de latón.
Taza inferior a presión de aluminio. Capacidad:1litro;peso 210g.altura 145 mm.
Fijación y cierre del vaso por estribo con volante
Regulación de la presión con tornillos de paso fino, disco anti-retroceso, boquilla de aire y pico auto centrados.
Aguja universal de acero inoxidable
Chorros: planos (horizontales o verticales) y redondos.
Tubo de pesca orientable.

FUNCIONAMIENTO:

Ver pág. 9 las generalidades sobre la utilización de las pistolas y en la pág.15, las razones de mal funcionamiento.

MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA:

La limpieza se hace con aire cambiando la pintura por disolvente.

Pulverizar después de agitar vivamente la pistola.

Poner de nuevo disolvente y obrar como sigue para **limpiar el agujero de paso de aire**

en el cuerpo de la pistola.

Desenroscar el anillo de fijación de la boquilla de aire (ref. 139), casi totalmente sin quitarla

-Volcar la pistola, taza arriba, apretar el gatillo, el disolvente sale por el orificio donde escapa el aire (excepto si el paso está taponado).

-Quitar la boquilla de aire (ref. 138), sacar la aguja (ref. 147), desmontar el pico, limpiar cuidadosamente todo y volver a montar lubricando con vaselina sólida ligeramente las roscas y la junta prensa estopa.

-De vez en cuando, o si la presión disminuyera, asegurarse con un pequeño alambre de que el paso de llegada del aire no esté taponado.

Asegúrese antes de que el agujero de paso de aire del disco anti-retroceso (ref. 1205) este bien enfrente del paso de llegada de aire.

Por lo que se refiere al desmontaje, el modelo C5 no presenta ninguna dificultad basta tirar el tubo de pesca (ref. 1039) para quitar la disco anti-retroceso (ref. 1205).

MODO DE EMPLEO

Agujas y sus picos:

Normales provistos con el equipo:

Aguja ref.147 y picos ref. 1373, 1374, 1375 y 1376

La aguja es tronco cónica y de acero inoxidable.

Todas esas operaciones pueden efectuarse manualmente sin auxilio de ninguna herramienta.

GENERALIDADES SOBRE LA UTILIZACIÓN DE LAS PISTOLAS ADIABATIC

Cada aplicación es un caso particular. Por eso es imposible establecer una regla general que se aplique a todos los casos:

El trabajo es siempre condicionado por:

1º El modelo de la pistola

2º La dimensión del pico

3º La boquilla de aire.

4º La viscosidad del producto a pulverizar y su naturaleza.

Hay que determinar todos esos elementos y escoger con cuidado para obtener el mejor rendimiento y la calidad del trabajo deseada.

El modelo de pistola se escogerá en función del trabajo por efectuar y según las características de cada trabajo.

La dimensión del pico está determinada en función del producto y de la naturaleza del trabajo. Un pequeño pico dará un chorro estrecho y una aplicación de buena calidad con el máximo de economía de pintura.

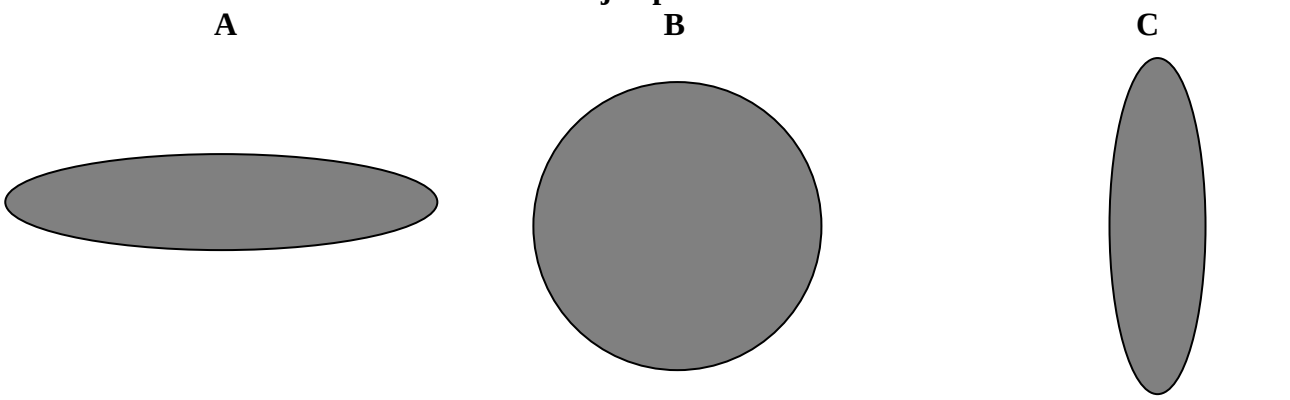
Sin embargo, la pintura tendrá que tener una viscosidad exacta. Un pico grueso permitirá obtener un chorro ancho y un caudal grande y utilizar productos más espesos.

La gama de nuestros picos, de 0,75mm a 2,00 mm permite escoger el que más conviene. El pico entregado con la pistola se utiliza generalmente en la mayoría de los casos. El tornillo de regulación (ref. 151) permite disminuir o aumentar el caudal del producto.

FORMA DE LOS ABANICOS

Según los trabajos es necesario posicionar la boquilla difusora para obtener el chorro deseado(ver el esquema siguiente)

Ejemplo:



-Los chorros planos sirven para las superficies grandes.

-Chorro plano horizontal (A) para pintar de abajo a arriba y de arriba a abajo.

-Chorro plano vertical (C) para pintar de derecha a izquierda y al revés

-Chorro redondo (B) para pintar en todas las direcciones. Se utiliza para los pequeños objetos, perfiles (cerrajería, por ejemplo), las piezas alejadas, los techos los ángulos agudos .

APLICACIÓN

Antes de comenzar a pintar, conectar la manguera al turbo y a la pistola. Retirar la taza de la pistola y **esperar a que el aire salga caliente por la boquilla de aire cruciforme.**

Posicionar la boquilla de aire cruciforme y regular el caudal de pintura con el tornillo de regulación (ref. 151).

La anchura del chorro depende también de la distancia; si trabajan Uds. más cerca, el caudal de pintura debe ser menor para evitar chorreados. Regular con el tornillo ref. 151

La distancia de la pistola a la superficie debe ser constante, de unos 15 hasta 25 cm, la pistola debe ser sostenida verticalmente (**debe aplicarse en forma perpendicular al objeto a pintar).**

La velocidad será variable en función del caudal pero el movimiento será continuo, sin disminución de velocidad y sobre todo sin paradas.

Se debe pintar en una sola pasada, aplicando por bandas sucesivas paralelas que se superpondrán ligeramente.

Desapretar el gatillo al terminar cada pasada y apretar al paso siguiente. La pistola debe estar en movimiento antes de apretar el gatillo.

Si hay riesgos de deslizamientos, aplicar una primera mano muy fina como un velo (caudal reducido, abanico plano de lejos) luego pinten Uds. normalmente, sobre esa mano de fondo con la misma estando media seca.

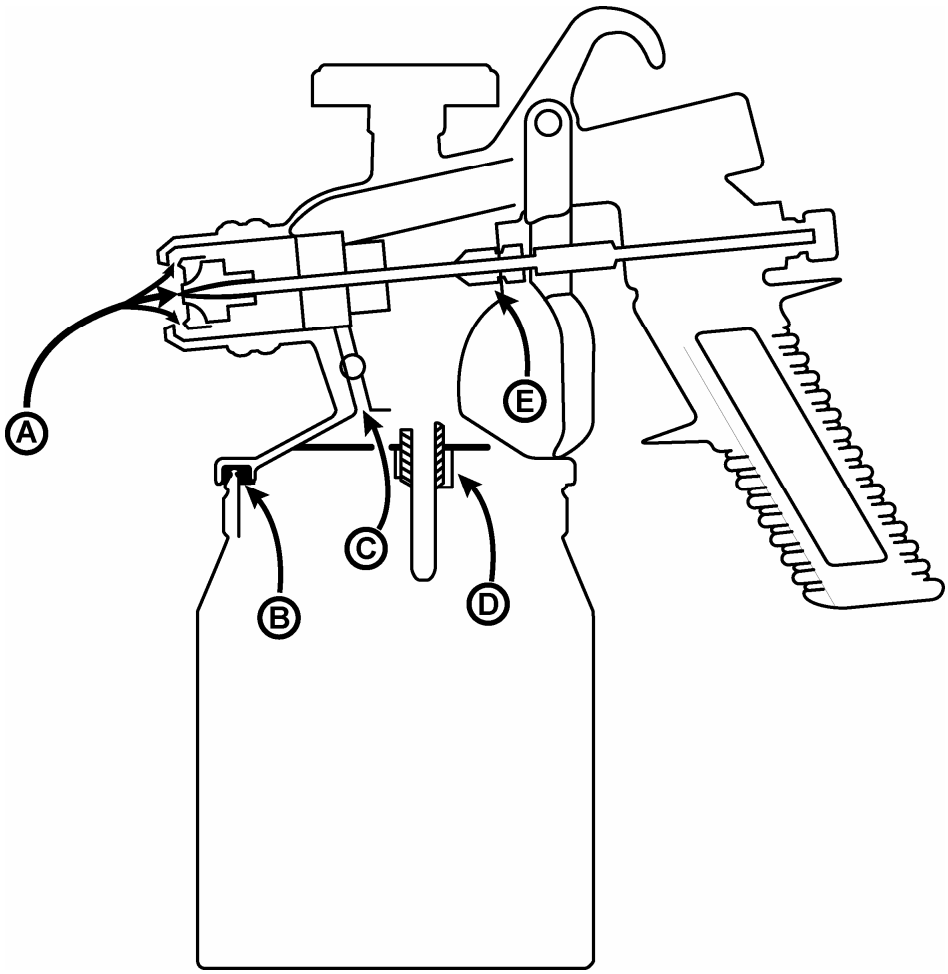
Evitar al máximo “barrer.” (O sea pintar en arcos cambiando la distancia a la pieza).

IMPORTANTE

CONECTAR EL EQUIPO A TIERRA.

REFORZAR LOS FUSIBLES DE LA INSTALACION. Consumo 10A y en el arranque 50A. (en el caso monofásico)

PISTOLA Ref. C5



Cuidados y limpieza

DETALLES ELEMENTALES A CONSIDERAR PARA UN CORRECTO FUNCIONAMIENTO DEL SOPLETE: (VER FIGURA)

A).- BOQUILLA DE AIRE Y PICO: Los orificios deben estar perfectamente limpios y sin deformaciones para obtener un correcto abanico de pintura. Para su limpieza sumérjalos en diluyente apropiado y con un trapo o cepillo de cerda (no metálico) frótelo convenientemente.

AGUJA: verifique el estado del extremo cónico para obtener un correcto cierre con el pico.

B).- JUNTA DE LA TAZA: observar su perfecto estado, si esta reseca proceda a su recambio

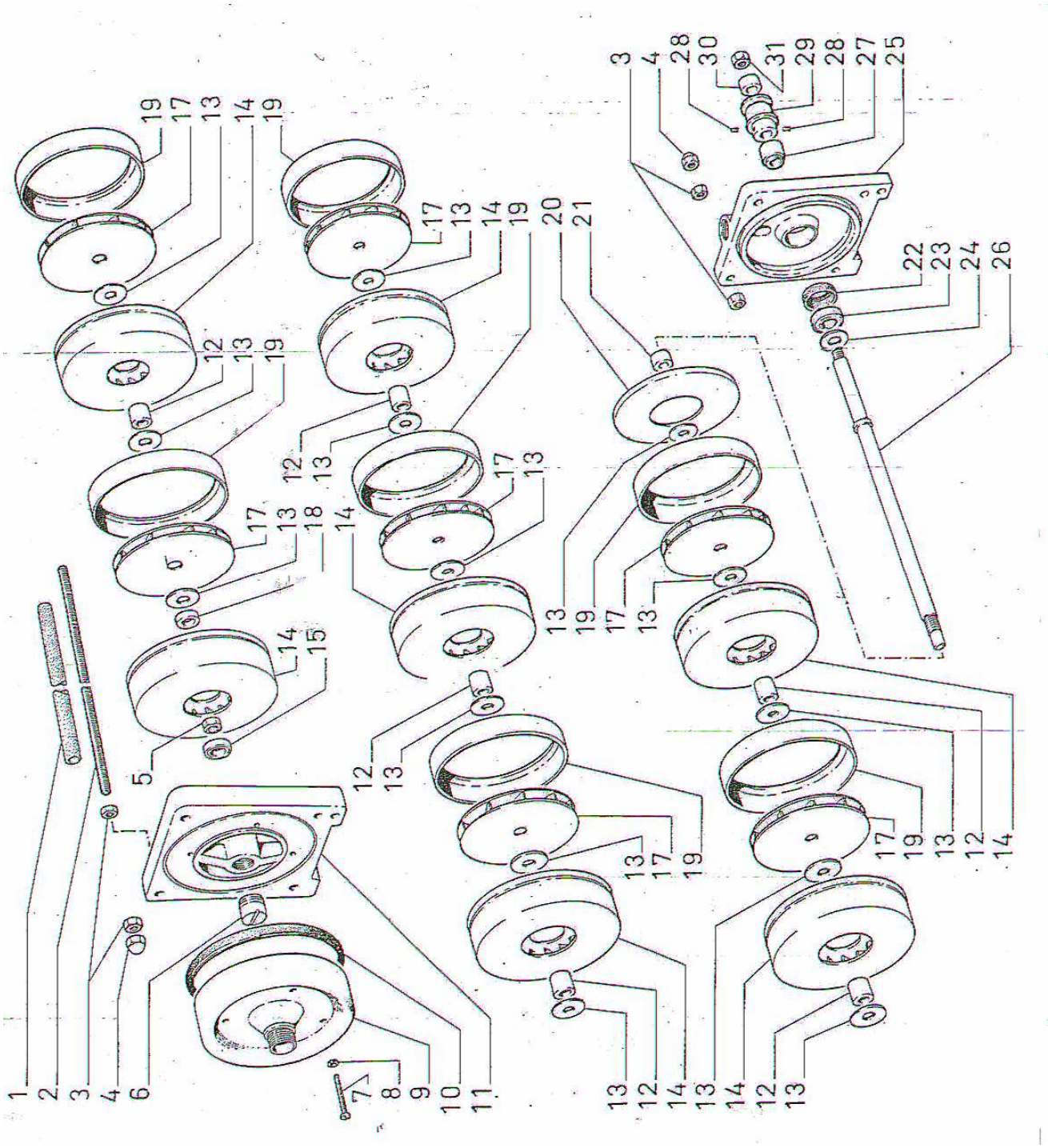
C).- CANAL DE PRESURIZACION: debe estar destapado, para ello atraviese el mismo con un fino alambre hasta observarlo por la cámara de aire que se encuentra dentro de la nariz cruciforme en el cuerpo del soplete.

D).- AJUSTE EL TUBO DE PESCA: debe ser tal que el disco anti-retroceso quede fijo contra la base del cuerpo del soplete y que el tubo de pesca quede firme dentro del alojamiento..

E).- JUNTAS DE PRENSA ESTOPA: coloque dos juntas y ajuste con el tornillo de prensa estopa sin bloquear el deslizamiento suave de la aguja

TAZA DE 1 LITRO: verifique que el borde superior no este deteriorado o golpeado.

CABEZAL DE 7 ETAPAS



REFERENCIA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO DEL CABEZAL DE 7 ETAPAS

Posición	Codigo	Denominación	Cant
1	0972	Tubo de caucho para esparrago	4
2	0922	Esparrago roscado 5/16 x 265 mm	4
3	0938	Tuerca exagonal 5/16	16
4	0950	Tuerca ciega de bronce 5/16	8
5	0973	Tuerca rosca izquierda 14 x 1,5	1
6	0921	Tapón para grasa de 1/2	1
7	0974	Tornillo 3/16 x 1 ¼ cabeza tanque	4
8	0971	Arandela de fibra 3/16	4
9	0553	Tapa de salida de aire	1
10	0949	Burlete para tapa de salida	1
11	0907	Placa de aluminio delantera	1
12	0935	Separador de aluminio de 25,6 x 16 x 24	6
13	0975	Arandela plana de 41 x 16 x 1	14
14	0531	Deflector intermedio de aluminio de 26 mm	7
15	0951	Rodamiento 6201 RS	1
17	0335	Turbina de aluminio de 16 mm	7
18	0937	Separador de aluminio de 8 x 16 x 24	1
19	0839	Aro tensor para deflectores	7
20	0551	Disco de chapa grande de diam 50 mm	1
21	0936	Separador de aluminio de 20,5 x 16 x 24	1
22	0923	Eje largo para TU7 rectificado	1
23	0976	Arandela plana 32 x 16 x 2	1
24	0952	Rodamiento 6002 2RS	1
25	0908	Placa de aluminio trasera	1
26	0837	Anillo elástico para rodamiento 6002	1
27	0933	Separador de bronce 21 x 15 x 22	1
28	0947	Gusano de 1/4 x 1/4	2
29	0911	Polea de bronce diam. 29	1
30	0943	Tuerca rosca derecha 12 x 1	1
31	0934	Separador de bronce 12 x 15 x 22	1

NOTA: EN NINGUN CASO DESARME O APRIETE EL CABEZAL DE 7 ETAPAS, RECURRA SIEMPRE AL SERVICE AUTORIZADO.

DESCRIPCION DE COMPONENTES DE MOTOTURBINA DE 7 ETAPAS

Codigo	Denominación	Cant
TU7	Cabezal de 7 etapas completo	1
215	Rueda para Megajet	2
514	Pata de goma con tornillo	1
698	Polea de aluminio 145 x19	1
789	Cubre polea de Megajet	1
843	Tablero eléctrico para MTU7 monofásico	1
844	Tablero eléctrico para MTU7 trifásico	1
909	Polea de aluminio 145 x16	1
912	Correa plana de 20 x 735 para Mega y AP	1
920	Segmento de hierro	1
928	Ficha monofasica para megajet y fogless	1
931	Ficha trifásica para megajet y fogless	1
996	Llave interruptora monofásica de 20 amp	1
987	Motor monofásico 1,5 HP 3000 RPM	1
988	Motor trifásico 1,5 HP 3000 RPM	1
1013	Pata de goma sin tornillo	2
1270	Filtro con regulador de aire completo	1
1416	Llave interruptora trifásica de 20 amp	1

LA EMPRESA SE RESERVA EL DERECHO DE ELIMINAR O MODIFICAR PIEZAS SIN PREVIO AVISO

ARGENSPRAY SRL

RAZONES DE MAL FUNCIONAMIENTO LAS CAUSAS Y LOS REMEDIOS:

a) Si la proyección de la pintura es a sacudidas puede ocurrir que:

1. Hay una toma de aire entre el pico y la pistola: APRETAR EL PICO.
2. Hay una impureza en la pintura: TAMIZAR
3. El tubo de pesca esta flojo: AJUSTARLO
4. Revisar el estado del tubo de pesca

b) Si el caudal de pintura es nulo o insuficiente puede ocurrir que:

1. Anillo desenroscado: ROSCAR EL ANILLO DE LA BOQUILLA DE AIRE PARA PERMITIR EL CAMBIO DE POSICIÓN DE LA MISMA.
2. El pico esta tapado: la pintura esta sucia: TAMIZAR. La pintura se ha secado en el pico: LIMPIARLO;
3. La pintura es demasiado espesa: AGREGAR DILUYENTE.
4. Hay fuga de presión en la taza: VERIFIQUE QUE EL BORDE DE LA TAZA NO ESTE GOLPEADO O SUCIO, O LA JUNTA DE LA TAZA DETERIORADA CAMBIAR LA JUNTA O AJUSTAR EL ESTRIBO.
5. El agujero de paso de aire a la taza en el soplete esta tapado: quite el tubo de pesca, el disco anti-retroceso y proceda a su limpieza introduciendo un alambre fino.
6. Verificar la regulación del paso de aire al cabezal de turbinas.

c) Si la pintura sale por el prensa estopa se deberá:

1. Apretar moderadamente el tornillo de prensa estopa.
2. Cambiar la junta de prensa estopa.
3. Cambiar la aguja.

d) Si la pintura sale por el pico (sin apretar el gatillo) se deberá a que:

1. Hay una impureza de la pintura depositada en el pico: LÍMPIELO
2. No cierra el gatillo: PULSE EL GATILLO HACIA ATRAS Y SUÉLTELO BRUSCAMENTE, REPÍTALO DOS Y TRES VECES.
3. La aguja o el pico están gastados o el resorte deteriorado: CAMBIARLO.
4. El tornillo de prensa estopa esta demasiado apretado: AFLOJAR LIGERAMENTE

e) Si la pulverización es gruesa se deberá a que:

1. La pintura esta demasiado espesa: VERIFICAR LA VISCOSIDAD. Esta cambia con la temperatura ambiente
2. El filtro del cabezal de 7 etapas esta sucio: LIMPIARLO O CAMBIARLO.
3. Bajo caudal de aire: ABRA AL MAXIMO EL REGULADOR DE CAUDAL DE AIRE DEL FILTRO
4. El cabezal de 7 etapas esta girando a baja revoluciones: AJUSTAR LA CORREA PLANA .
5. Verifique, en los equipos trifásicos, el sentido de giro del cabezal de 7 etapas

f) Si el abanico de aplicación se deforma, se deberá a que:

1. La boquilla de aire esta sucia o deteriorada: DESTAPAR LOS ORIFICIOS O CAMBIARLA.
2. El pico esta deteriorado: CAMBIARLO.

g) Si hay niebla se deberá a que:

1. La pintura esta demasiado diluida.
2. Pinta Ud. demasiado lejos de la superficie.
3. Excesiva presión de aire de pulverización: regule el paso de aire mediante el regulador del caudal del filtro.
4. El diluyente no es el adecuado.

PRECAUCIONES Y ADVERTENCIAS

Asegúrese de leer, comprender y observar las instrucciones, las advertencias y las precauciones de seguridad para la operación del equipo

PRECAUCIONES:

a) No sumergir la unidad en ningún tipo de líquido.

b) No usar ningún (red label) material peligroso o materiales con alto punto de inflamación.

c) Siempre mantener bien ventilado el lugar de trabajo.

d) No permita a los niños jugar con el Equipo.

e) Asegúrese con un calificado electricista que la línea de tensión y fusibles estén dimensionados para alimentar el equipo.

ADVERTENCIAS:

f) No pulverizar en ambientes cerrados con líquidos inflamables para evitar peligro de incendio o explosión.

g) Ventile adecuadamente. No pulverice fluidos inflamables con punto de inflamación menor a 21 grados centígrados. (Punto que comienza a desprender una cantidad suficiente de vapor inflamable que pudiera encenderse cuando se expone a llama o a chispa). (El no tomar estas precauciones puede ocasionar incendio u explosión).

h) Siga las advertencias y precauciones indicadas por el fabricante del material y solventes utilizados.

16

PREPARACIÓN DE LA PINTURA

Cuando las pinturas no están preparadas para su empleo es necesario diluirlas, por regla general se deben seguir las indicaciones del fabricante, con **adiabatic** podemos aumentar el porcentaje de disolvente en caso de que el clima sea muy caluroso y seco y el secado de la pintura se produzca excesivamente rápido por efecto del aire caliente.

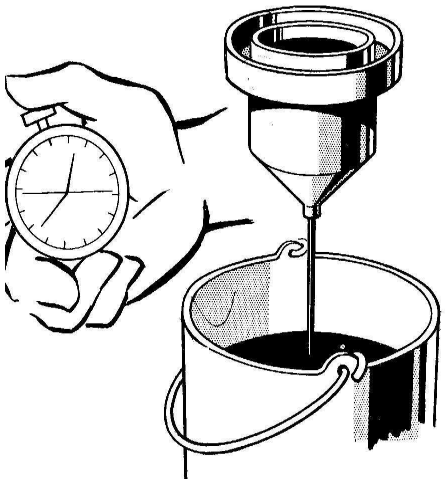
Recuerde siempre que si la pintura está :

-Insuficientemente diluida: resulta un acabado grueso (mala nivelación y/o pulverización) y velocidad menor

-Demasiado diluida: hay posibilidad de niebla, cobertura muy pobre y riesgo de chorreadura

La mezcla de pintura y disolvente, da una viscosidad determinada. Si se ha respetado el porcentaje de dilución el operario obtendrá una buena viscosidad, que puede ser controlado con el viscosímetro **Copa Ford Nro.4 de .adiabatic**
Para utilizar el viscosímetro hay que tomarlo entre el pulgar y el índice y tapar el orificio inferior con el anular. Llenar el vaso hasta que se desborde. Cronometrar el tiempo que tarda en salir toda la pintura a partir del momento que se retire el dedo hasta que el hilo de pintura sea reemplazado por una gota. El tiempo medido representa la viscosidad. (Por ej.: El reloj indicó 15 segundos , entonces se dice que esa pintura tiene una viscosidad de 15 segundos) El siguiente cuadro representa algunos ejemplos de viscosidades medias (indicamos pinturas clásicas y viscosidades solo a titulo indicativo puesto que las mismas pueden variar según el estilo de trabajo del operador (distancia y velocidad). Tener en cuenta que también la temperatura ambiente es un factor que influye en la viscosidad de la siguiente forma: A menor temperatura mayor viscosidad y viceversa, por lo que la cantidad de diluyente a incorporar no será la misma en invierno que en verano.

TIPO DE PINTURA	VISCOSIDAD EN COPA FORD N. 4
Lacas para carrocerías (acrílico, poliuretano)	17/20
Barniz sintético (o poliuretánicos)	17/18
Lacas sintéticas,(para pinturas de máquinas)	25/27
Esmaltes sinteticos	20/25
Fondos (cromatos de zinc y derivado s)	20/22
Fondos espesos (hierro, zinc, epoxis)	30/35
Bituminosos y derivados	35/45
Martillados.	NO SE DILUYEN
Latex acrílicos y/o vinilicos	28/35
Pinturas multicolores	28/35



REGULACIONES Y USOS EN FUNCIÓN DE LA PINTURA Y TERMINACIÓN

Habiendo elegido la pintura, se deben hacer las regulaciones necesarias en función de la terminación deseada. Recordemos que partimos del principio ya visto **de que el volumen de aire y la presión son constantes**. Las regulaciones tendrán en cuenta por lo tanto:

- El diámetro del pico de pintura
- La posición de la aguja
- La boquilla de aire
- La presión sobre la pintura (en el caso de equipos con deposito intermedio)
- La viscosidad

Picos de pintura:

Cada pistola es entregada con 3 picos de diámetros diferentes. Cuanto más grande sea el diámetro del pico, éste dejará pasar mayor cantidad de pintura. Como el aire del turbo-compresor es constante, si se modifica el paso de pintura se modificará en consecuencia la relación aire-pintura y por lo tanto se modificará los resultados de la pulverización y el acabado quedará a consideración del usuario puesto que en algunos casos se requerirá acabados lisos, en otros mate, y en otros rugoso para disimular defectos propios de la superficie a pintar.

El siguiente cuadro da sólo una idea aproximada para la posible elección de los picos en relación con una idea de la viscosidad.

Ø 0.75 mm: Para trabajos especiales muy delicados, muy precisos y a una viscosidad *hasta* 15/17 segundos de Copa Ford Nro.. 4

Ø 1.0 mm: Para pinturas nitro, sintética, poliuretano o viscosidadades entre 16 y 18 segundos de Copa Ford Nro.. 4

Ø 1.5 mm: Para todas las pinturas entre 20 y 25 segundos. Necesidad de rendimientos elevados. (A mayor viscosidad menor rendimiento.)

Ø 2.0 mm: Pinturas entre 24 y 32 segundos. Necesidad de gran rendimiento, proyección de anticorrosivos. Para pinturas plásticas